En souvenir des inventaires 1906
Eglise de Champels / MONISTROL D'ALLIER

La cuisson, la mise au plomb et la pose

Pour sa cuisson, le Grand Vitrail de l'Assomption a bénéficié d'une installation nouvelle que j'ai mise en place précisément en 1928 en remplaçant l'antique four à charbon de bois par un four à gaz, plus souple d'emploi, répartissant mieux la chaleur.
Il faut compter une demi-journée de cuisson, tout en veillant à ce que la température se maintienne et ne dépasse pas 500 degrés.

Lorsque tout est conforme, bien vitrifier, les pièces soigneusement rangées, on passe à **la mise au plomb.** Celle-ci **consiste à sertir chaque pièce de verre dans les baguettes de plomb, métal bien malléable qui adopte parfaitement et facilement le contour de chaque morceau.**

Le vitrail constitué, il faut le rendre solidaire d'une bonne armature métallique comportant un cadre épousant les formes de la baie complété et renforcé par des traverses horizontales.

A hauteur de chaque traverse, les tiges de fer rond, dites « vergettes » sont soudées au réseau de plomb et rabattues sur le fer de l'armature.

La pose sur place, très délicate, demande beaucoup de soins et j'en assure fréquemment la surveillance.

4. Grandeur et servitude du vitrail

Comme vous le voyez, et j'ai fortement simplifié les différentes étapes, la réalisation d'un vitrail est bien loin de la confection d'un tableau de peinture classique.
En effet,
aux qualités picturales de base il faut associer des opérations très techniques impliquant une grande dextérité et surtout un nombre d'heure imposant, difficilement compressible.

Oui, j'ai beaucoup, beaucoup travaillé, ma vie durant. Mais ce travail je l'ai toujours mené dans la joie et la bonne humeur.